



ESPAÑA

(19) ES	(11) NUMERO	(10) Y
	204507	
	(21) FECHA DE PRESENTACION	
	25 JUNIO 1986	

MODELO DE UTILIDAD

- 1 ENL. 1987

(30) PRIORIDADES:		
(31) NUMERO	(32) FECHA	(33) PAIS
21817 A/85	1.8.85	ITALIA
20450 B/86	10.1.86	ITALIA

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(81) CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B65D85/A

(54) TITULO DE LA INVENCIÓN

CONTENEDOR, ESPECIALMENTE PARA PRODUCTOS ALIMENTICIOS DENSOS, SEMIDENSOS Y SIMILARES.

(71) SOLICITANTE (S)

I.CONT S.p.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

NAPOLIS (Italia) Via g.B. Marino 13/A

(72) INVENTOR (ES)

(73) TITULAR (ES)

(74) REPRESENTANTE

Don Ignacio PONTI GRAU

48240

La presente invención se refiere a un contenedor especialmente para productos alimenticios densos, semidensos y similares.

5 Como es sabido para productos helados, como por ejemplo granizados y similares, se emplean actualmente unos contenedores de forma esencialmente cónica los cuales presentan la característica de permitir la salida del producto ejerciendo una acción de compresión sobre las paredes del contenedor.



10 En esta forma de solución ocurre que el producto es extraído del contenedor, conservando la forma que el producto había tomado en el interior del contenedor.

El objetivo que se propone la invención es el de realizar un contenedor de nuevo tipo que pueda emplearse para productos alimenticios densos, semidensos y similares, como cremas de cierta consistencia, tartas heladas y similares, que dé la posibilidad de obtener la extracción del producto del contenedor, haciendo tomar al producto una forma predeterminable.

20 En el ámbito de la tarea antes expuesta un objetivo particular de la invención es la realización de un contenedor que esté estructurado de forma tal que pueda fácilmente adaptarse a las normales líneas de relleno automático, ya adoptadas actualmente.

25 Otro fin de la presente invención es la realización de un contenedor que garantice la más completa protección del producto y que, además, ofrezca garantías contra desperfectos de cualquier tipo.

Objetivo no último de la presente invención es la realización de un contenedor sobre todo para productos alimenticios densos, semidensos y similares, que resulte de fácil obtención a partir de elementos y materiales hallables fácilmente en el mercado y que, además, resulte competitivo desde un punto de vista puramente económico.

La tarea antes mencionada, además de los otros objetivos descritos y otros que podrán verse mejor más adelante, son alcanzados por un contenedor especial para productos alimenticios densos, semidensos y similares, según la invención, caracterizado por el hecho de comprender un cuerpo de contención realizado en material deformable y que define una boca de salida, siendo aplicable herméticamente a dicha boca un elemento de tapa que define un agujero perfilado de extrusión para la salida, por compresión de dicho cuerpo de contención, del producto con una conformación determinada por dicho agujero perfilado, estando además previsto un diafragma de sellado puesto como cierre de dicho agujero perfilado y despegable por arranque.

Otras características y ventajas resultaran más evidentes gracias a la descripción detallada de algunas formas de realización preferidas, pero no exclusivas, de un contenedor especial para productos alimenticios densos, semidensos y similares, ilustradas a título indicativo, y por lo tanto, no limitativo con la ayuda del dibujo adjunto, en el cual:

La figura 1 representa esquemáticamente el con-

tenedor en vista en perspectiva explosionada, en una de sus
posibles formas de realización; la figura 2 representa el
contenedor visto parcialmente en sección; la figura 3 re-
presenta el contenedor en una de sus posibles formas de u-
5 tilización; la figura 4 es una vista en perspectiva explo-
sionada del contenedor según la invención, en otra forma
de realización; la figura 5 ilustra un detalle ampliado
parcialmente en sección del contenedor de la figura 4; la
figura 6 ilustra el contenedor de la figura 4 en perspec-
10 tiva para evidenciar su utilización y la figura 7 ilustra
el extremo del contenedor opuesto a la boca de suministro
en otra forma de realización.

Con referencia a las mencionadas figuras, el
contenedor para productos alimenticios densos, semidensos
15 y similares, según la invención, que es indicado en su glo-
balidad con el número de referencia -1-, comprende un cuer-
po de contención -2- realizable en cualquier forma que se
crea oportuna y que define una boca de salida indicada con
-3-.

20 El cuerpo -2- es realizado en material deforma-
ble para envoltimiento que puede estar hecho de aluminio
revestido, cartón politenado u otro material acoplado de
cualquier manera, que tiene las características de fácil
deformabilidad.

25 Según una forma de realización preferida, pero
no vinculante, la boca -3- resulta delimitada por un borde
-4- enrollado hacia el exterior.

A dicha boca de salida -3- puede aplicarse her-

méticamente un elemento de tapa, indicado globalmente con el número de referencia -10- que presenta, preferiblemente, un borde anular -11- con aspecto troncocónico que se acopla con una correspondiente conformación troncocónica definida por el contenedor -2- en correspondencia de la boca -3-, determinando así el segmento de introducción del elemento de tapa en el interior del contenedor -2-.

El elemento de tapa -10- define una zona de recogida anular -12- en la que hay tabiques radiales -13- de la zona anular -12- surge una porción central sobresaliente -14- que termina en una parte plana superior -15- en la que está previsto un agujero perfilado -16-, que en los dibujos de 1 a 4 es de forma hexagonal, pero que, naturalmente, puede tener la forma que se considere más oportuna.

El elemento de tapa -10- es realizada preferiblemente en material termoplástico que puede estamparse tanto por inyección como en vacío.

También resulta prevista una plaquita anular -20- dotada de orificios -21- que, preferiblemente, es realizada en cartón politenado tratado u otros materiales plásticos, que puede disponerse como cierre de la mencionada zona anular que resulta ventajosamente conectada por termosoldadura a los mencionados tabiques -13- que forman también su zona de apoyo.

En correspondencia de la parte plana -15- de la tapa, en que resulta definido el mencionado agujero perfilado -16-, puede aplicarse también por termosoldadura un diafragma de sellado -18- que está ventajosamente formado

por una lámina de papel o de aluminio o bien por una película tratada o de todos modos por otros materiales susceptibles de unirse por termosoldadura a la tapa.

5 El citado diafragma de sellado cierra el agujero perfilado y puede arrancarse con facilidad.

Según otra forma de realización, ilustrada en detalle en las figuras de 4 a 6, la conexión entre el elemento de tapa -10- y el cuerpo de contención -2- puede ser realizada doblando el borde -4a- de la boca de salida -3- por encima de la zona anular -12- definida, alrededor del agujero perfilado -16-, por la tapa y previendo su conexión mediante termosoldadura, encolado u otros.

Para facilitar y fortalecer esta conexión puede preverse una primera plaquita de conexión -40- que es colocada sobre los tabiques radiales -13- y que recibe en la parte superior el borde -4a- de la boca de salida -3-. Para una conexión todavía más resistente y para un buen efecto estético se puede prever una segunda plaquita de conexión -41- que se sobrepone a la primera plaquita interponiendo el borde -4a- de la boca de salida -3- de modo que éste quede estrecho y asociado a ambas plaquitas. Previniendo las dos plaquitas -40- y -41- en material termosoldable es posible realizar simple y rápidamente la conexión entre los distintos elementos mediante una sola termosoldadura.

25 En la práctica utilización ocurre que a los utilizadores se entrega el cuerpo de contención -2- y el elemento de tapa ya del todo ensamblado, de manera que el utilizador, después de rellenar el cuerpo de contención -2-

con el producto alimenticio escogido, puede fácilmente aplicar herméticamente el elemento de tapa mediante termosoldadura entre la parte de la plaquita anular -20- que sobresale respecto al elemento de tapa y el borde enrollado del cuerpo de contención -2-, en el caso de que el
5 contenedor sea realizado como en la primera forma de realización descrita.

En la otra forma de realización se procederá en cambio al doblado del borde de la boca de salida por encima
10 ma de la primera plaquita -4- y se procederá a la termosoldadura empleando, o no, tal como ya hemos explicado, la segunda plaquita -41-.

Según una distinta forma de realización es eventualmente posible realizar la conexión entre el elemento
15 de tapa -10- y el cuerpo de contención -2- mediante una operación de termosoldadura que afecta a la extremidad lateral superior del cuerpo de contención y el borde abocinado del elemento de tapa.

Según otra variante de realización también es
20 posible realizar una conexión entre el elemento de tapa y el cuerpo contenedor mediante engrapado recíproco entre borde de la boca del contenedor y borde troncocónico del elemento de tapa.

Además, para impedir con seguridad inoportunos
25 derrames del producto por el extremo del contenedor opuesto respecto a la boca de salida, puede preverse, cerca de dicho extremo, un aplastamiento de estanqueidad -43- eventualmente con termosoldadura, tal como se ilustra en la

figura 7.

Hay que añadir a lo dicho que dentro de la protuberancia central del elemento de tapa están previstas unas nervaduras radiales -30- que impiden que las distintas tapas apiladas antes de su utilización puedan ensamblarse recíprocamente.

el contenedor descrito más arriba ofrece la posibilidad de lograr una extrusión del producto en él contenido, haciendo así tomar al producto la forma que resulta determinada por el perfilado del agujero -16-. Para ello es suficiente ejercer con una mano una acción de compresión sobre el cuerpo de contención que, al deformarse, crea una presión de extrusión hacia el exterior del producto.

El producto extruido puede ser directamente consumido como producto de paseo, y en este tipo de utilización ocurre que la zona anular que rodea el elemento de tapa hace de platito recogedor de eventuales gotas y similares.

Eventualmente el contenedor puede ser realizado para crear perfiles particulares para la realización de pastetes y similares.

De lo ilustrado anteriormente se desprende, por lo tanto, que la invención alcanza los objetivos prefijados y, en particular, se subraya el hecho de que se crea un contenedor que se adapta perfectamente a las tradicionales máquinas de elaboración de productos alimenticios pastosos y ofrece la posibilidad de una nueva función que

no existe actualmente.

La invención así concebida es susceptible de numerosas modificaciones y variantes que entran todas en el ámbito del concepto inventivo.

5 Además todos los detalles pueden ser substituidos por otros elementos técnicamente equivalentes.

En la práctica, los materiales empleados, con tal de que sean compatibles con el uso específico, además de las dimensiones y formas contingentes podrán ser de
10 cualquier tipo según las exigencias.



R E I V I N D I C A C I O N E S

1. Contenedor, especialmente para productos alimenticios densos, semidensos y similares, caracterizado por el hecho de comprender un cuerpo de contención realizado en material deformable y que define una boca de salida, siendo aplicable a dicha boca de salida herméticamente un elemento de tapa que define un agujero perfilado de extrusión para la salida, por compresión de dicho cuerpo contenedor, del producto con un perfil determinado por dicho agujero perfilado, siendo además previsto un diafragma de sellado, puesto como cierre de dicho agujero perfilado, y amovible por desgarro.

2. Contenedor, especialmente para productos alimenticios densos, semidensos y similares, según la reivindicación precedente, caracterizado por el hecho de que dicho elemento de tapa presenta un borde externo de desarrollo troncocónico acoplable con una conformación conjugada definida por dicho cuerpo contenedor cerca de dicha boca.

3. Contenedor, especialmente para productos alimenticios densos, semidensos y similares, según las reivindicaciones precedentes, caracterizado por el hecho de que dicho elemento de tapa comprende una zona anular delimitada por dicho borde externo troncocónico y dotada de tabiques radiales, siendo prevista en la porción central de dicho elemento de tapa una porción que sobresale y que acaba con una zona plana en la cual está definido dicho a-

gujero perfilado, siendo aplicada sobre dicha zona plana el mencionado diafragma de sellado.

4. Contenedor, especialmente para productos alimenticios densos, semidensos y similares, según las reivindicaciones precedentes, caracterizado por el hecho de comprender una plaquita anular que se puede superponer a dicha zona anular y que presenta una porción que sobresale respecto a dicho borde externo troncocónico.

5. Contenedor, especialmente para productos alimenticios densos, semidensos y similares, según una o más de las reivindicaciones precedentes, caracterizado por el hecho de que dicha plaquita anular está conectada con dicha zona anular mediante termosoldadura. ...

6. Contenedor, especialmente para productos alimenticios densos, semidensos y similares, según una o más de las reivindicaciones precedentes, caracterizado por el hecho de que dicha tapa es aplicada herméticamente a dicho cuerpo contenedor mediante zonas de termosoldadura que afectan al borde que delimita dicha boca y la porción sobresaliente de dicha plaquita anular.

7. Contenedor, especialmente para productos alimenticios densos, semidensos y similares, según una o más de las reivindicaciones precedentes, caracterizado por el hecho de que dicho elemento de tapa está conectado con dicho cuerpo contenedor mediante zonas de termosoldadura previstas entre dicho borde externo troncocónico y la superficie lateral interna de dicho cuerpo contenedor.

8. Contenedor, especialmente para productos

alimenticios densos, semidensos y similares, según una o más de las reivindicaciones precedentes, caracterizado por el hecho de que dicho cuerpo de contención es deformable por aplastamiento.

5 9. Contenedor, especialmente para productos alimenticios densos, semidensos y similares, según una o más de las reivindicaciones precedentes, caracterizado por el hecho de que dicha boca de salida presenta un borde plegable sobre dicha zona anular y asociable sólidamente a la misma.

10 10. Contenedor, especialmente para productos alimenticios densos, semidensos y similares, según una o más de las reivindicaciones precedentes, caracterizado por el hecho de comprender una primera plaquita de conexión colocable sobre dicha zona anular y asociable sólidamente al borde de dicha boca de salida doblado sobre la mencionada primera plaquita de conexión.

20 11. Contenedor, especialmente para productos alimenticios densos, semidensos y similares, según una o más de las reivindicaciones precedentes, caracterizado por el hecho de comprender una segunda plaquita de conexión que se superpone a la mencionada primera plaquita de conexión interponiendo el borde de dicha boca de salida, siendo, dicha primera plaquita de conexión la mencionada segunda plaquita de conexión y el borde de dicha boca de salida, estrechamente asociables entre sí.

25 12. Contenedor, especialmente para productos alimenticios densos, semidensos y similares, según la rei-

vindicación 11, caracterizado por el hecho de que la mencionada primera plaquita de conexión, la mencionada segunda plaquita de conexión y el borde de dicha boca de salida son asociables entre sí mediante termosoldadura.

5 13. Contenedor, especialmente para productos alimenticios densos, semidensos y similares, según una o más de las reivindicaciones precedentes, caracterizado por el hecho de que el citado cuerpo de contención presenta, cerca del extremo opuesto respecto a la boca de salida, un aplastamiento de estanqueidad.

10 14. Contenedor, especialmente para productos alimenticios densos, semidensos y similares, según la reivindicación 13, caracterizado por el hecho de que el citado cuerpo de contención presenta, en correspondencia del citado aplastamiento de estanqueidad, una termosoldadura.

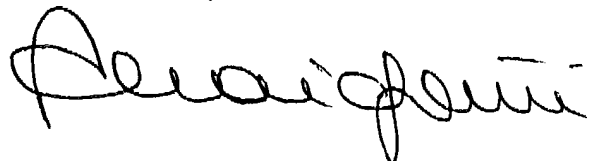
15 15. Contenedor, especialmente para productos alimenticios densos, semidensos y similares.

La presente memoria descriptiva consta de trece hojas foliadas, escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 25 de junio de 1986

I.CONT S.p.A.

p.a. I. PONTI
 p.p.



34811/2

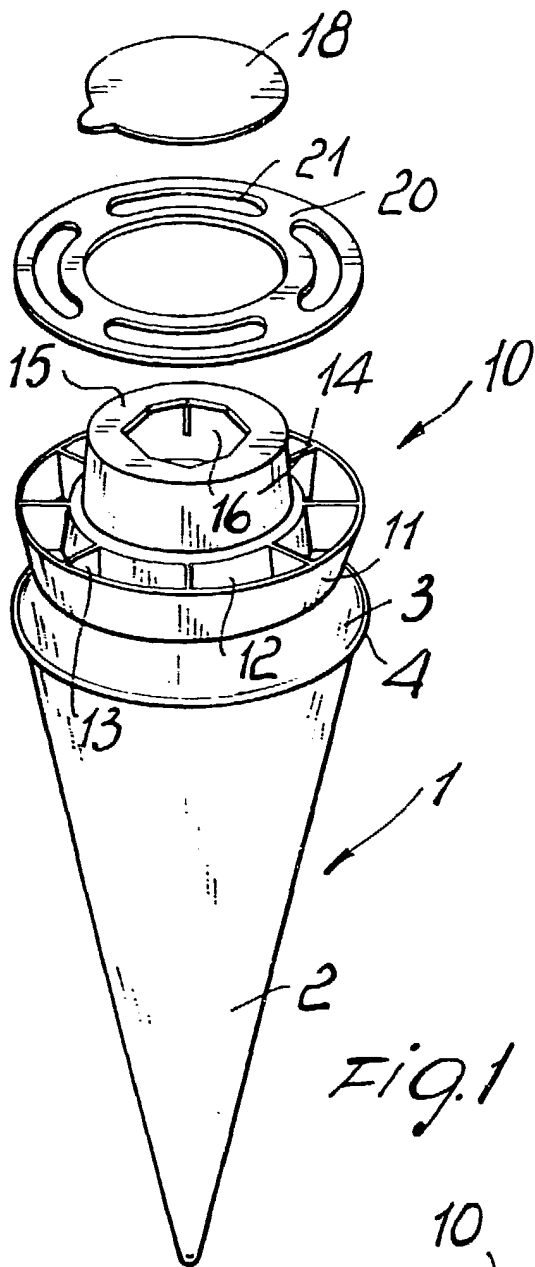


Fig. 1

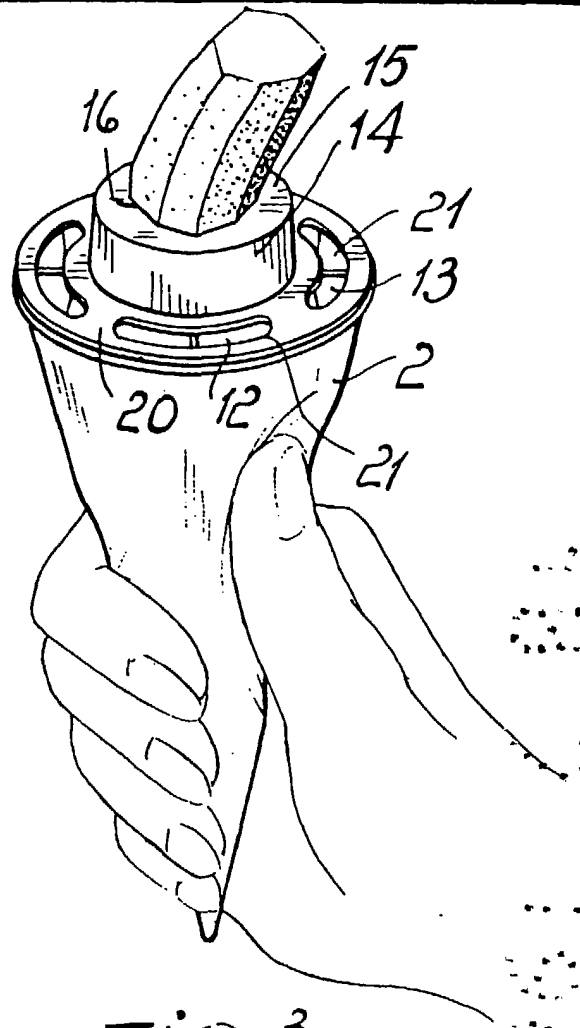


Fig. 3

Barcelona, 25 de junio de 1986
p.a.

p.p.

Deposito

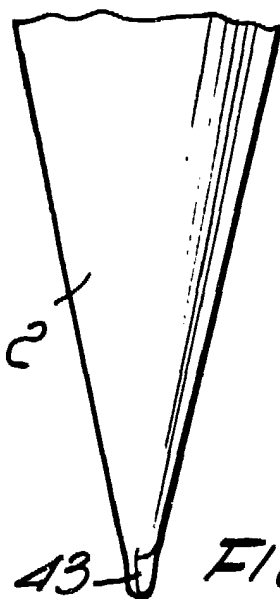


Fig. 7

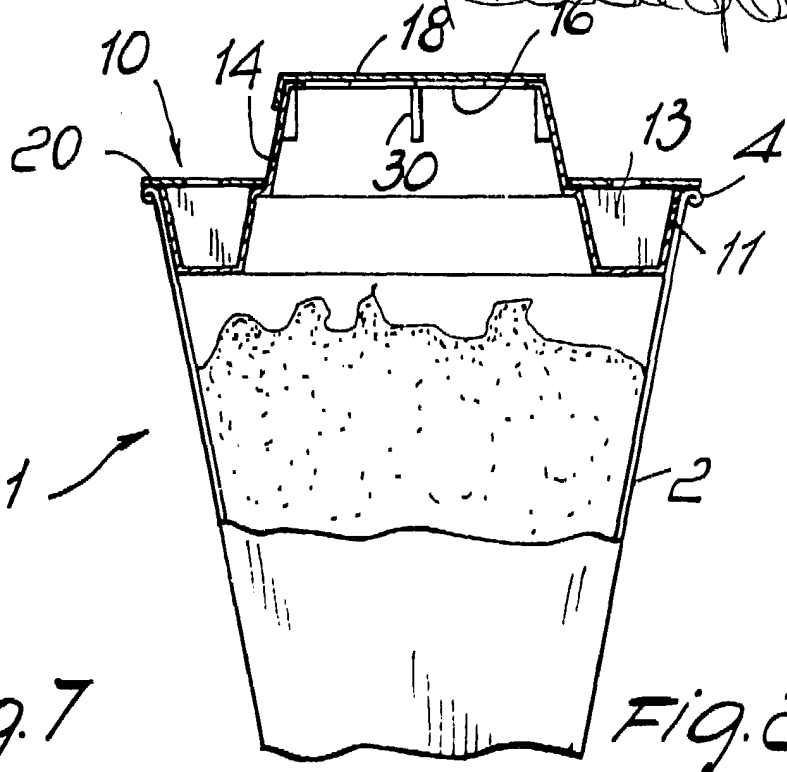


Fig. 2

Barcelona, 25 de junio de 1986

I. PONTI

p.a. p.p.

Revolucion

34811/2

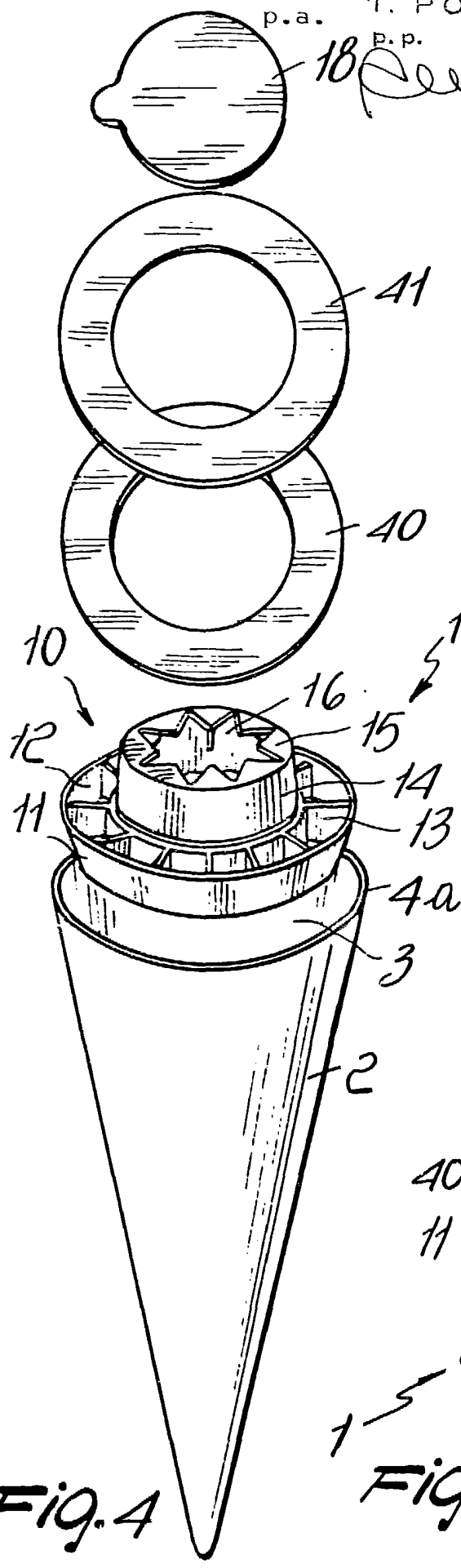


FIG. 4

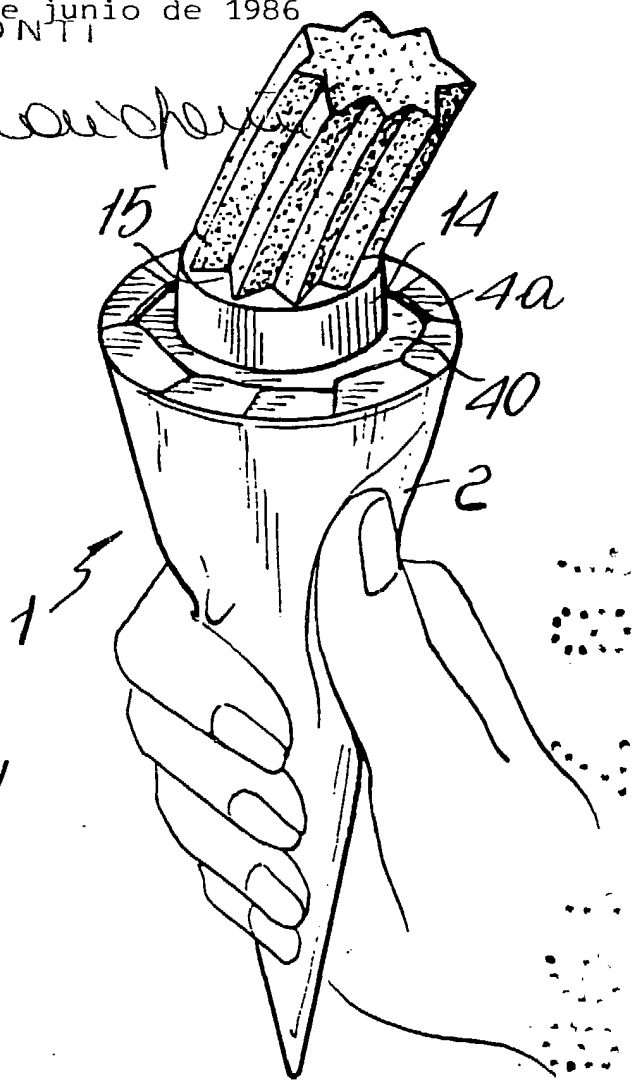


FIG. 6

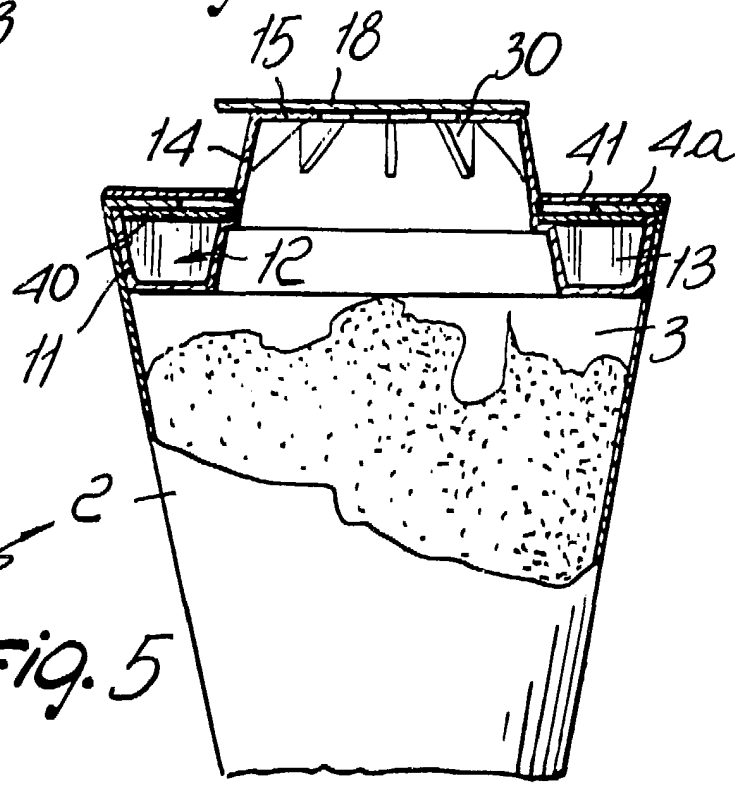


FIG. 5